

Estándar de competencias profesionales

Coordinar y controlar los acabados de papel y cartón

Familia Profesional **Química**
Nivel **3**
Código **ECP1554_3**
Estado **BOE**
Publicación **RD 143/2011**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Interpretar y aplicar los procedimientos e instrucciones de operación y control del proceso de fabricación de acabados de papel o cartón.

IC1.1 Las instrucciones para la puesta en marcha y parada de las unidades de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano (calandra, estucadora, cepilladora, gofradora, rayadora, perforadora, troqueladora, encuadernadora, pre-impresora de papel para fabricar sacos, entubadora, ensacadora, máquina para confección de sobres, bobinadora de dos o tres capas para papel tisú, máquina para corte y preparación de rollos higiénicos, para fabricar servilletas, para fabricar rollos de cocina, engomadora, parafinadora, entre otras muchas) se explican e implantan de acuerdo a las secuencias establecidas.

IC1.2 Las instrucciones para el funcionamiento en marcha normal de las unidades de fabricación de productos y artículos del papel o cartón plano se explican e implantan, prestando especial atención a las variables a controlar durante el mismo.

IC1.3 Los sucesivos programas de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano, que indican los productos y cantidades a fabricar, el régimen y condiciones de funcionamiento de los equipos así como el tiempo de realización, se notifican indicando las instrucciones específicas para su ejecución.

IC1.4 La comprensión de los programas sucesivos de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano y las instrucciones específicas correspondientes se supervisan, clarificando lo que sea necesario, y comprobando su correcta puesta en práctica.

EC2 Organizar los trabajos que se realizan en su área de responsabilidad dentro del proceso de fabricación de acabados de papel o cartón y coordinar la actuación del personal a su cargo, así como, la correcta transmisión de órdenes, información y formación tanto respecto a sus subordinados como a su superior.

IC2.1 Las instrucciones necesarias para lograr los objetivos del plan de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano se dan a cada uno de los trabajadores a su cargo, en el momento oportuno.

IC2.2 Las actuaciones de cada uno de los trabajadores a su cargo se coordinan con las de los demás, de modo que las operaciones se realicen con la secuencia necesaria y en los tiempos requeridos.

IC2.3 Los trabajos que el personal a su cargo ha de realizar, se encomiendan de acuerdo a sus conocimientos o aptitudes.

IC2.4 El cumplimiento de las normas establecidas para su área de responsabilidad, se controla y supervisa, proponiendo los cambios que se consideren necesarios.

IC2.5 En el caso de implantación de nuevos equipos, instrumentos o procesos, se colabora activamente en la definición de necesidades de formación así como en la impartición de la citada formación siguiendo las indicaciones del superior.

IC2.6 En la formación práctica del personal de nueva incorporación se colabora activamente.

IC2.7 Una actitud de ayuda a la mejora de la formación y a la adquisición de experiencia del personal a su cargo se mantiene permanentemente durante la ejecución del trabajo.

EC3 Supervisar el tratamiento de materias primas y auxiliares para dejarlas en las condiciones previstas para ser procesadas en los distintos equipos de acabados de papel o cartón.

IC3.1 Las fases de tratamiento de las materias primas (papel, cartón plano y otras) se controlan para lograr su correcta ejecución.

IC3.2 Los resultados de las fases intermedias (estucado, gofrado, preimpresión de papel para sacos, entubado, bobinado en dos o tres capas, entre otras) se supervisa corresponden a lo requerido.

IC3.3 Las materias primas complementarias como cola, tintas, parafina, almidón, látex, carbonato cálcico, entre otras, se supervisa están en las condiciones adecuadas para su utilización en el proceso.

IC3.4 Las materias auxiliares (dispersantes, antiespumantes, biocidas, entre otras) se controlan en su preparación (disolución, filtración, agitación, dosificación, entre otras) para obtener las condiciones idóneas para su adición al proceso.

EC4 Supervisar la puesta en marcha, parada y cambios de régimen de producción de los equipos e instalaciones de acabados de papel o cartón, mediante los sistemas de control disponibles y reaccionar ante roturas de la hoja y anomalías, para asegurar la mayor uniformidad posible del proceso.

IC4.1 La puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano por ajuste de tamaño (bobinadora, cortadora, guillotina) por modificación de las condiciones de superficie (calandra, gofradora) y de las instalaciones de acabado y protección (contadora, enresmadora, empaquetadora, embaladora) se supervisa que se realizan de acuerdo a las secuencias establecidas y se alcanza el régimen normal de operación.

IC4.2 La puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de productos y artículos de tisú (pañuelos, rollos higiénicos, de cocina y limpieza industrial, de servilletas, y otros) y las de productos y artículos basados en papel de escritura y oficina se supervisa que se realiza de acuerdo a las secuencias establecidas y se alcanza el régimen normal de operación.

IC4.3 La puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano basados en papel de embalaje (bolsas, sacos, mandriles) y las de tratamientos superficiales y especiales (estucado, papel pintado, alquitranado, siliconado, encerado, parafinado, sulfurizado, ignífugo,) se supervisa que se realizan de acuerdo a las secuencias establecidas y se alcanza el régimen normal de operación.

IC4.4 La parada de las instalaciones se controla que se realiza según las secuencias de parada establecidas.

IC4.5 Durante los cambios en la situación de las máquinas (parada, cambios de producción, puestas en marcha, entre otros) se proporcionan las instrucciones adecuadas para corregir los puntos de consigna y lograr los valores especificados de las variables del proceso.

IC4.6 Las situaciones de mal funcionamiento de los instrumentos de medida y medios de regulación y control se detectan y registran para programar su mantenimiento.

IC4.7 Las mediciones de las variables de la fabricación de productos y artículos se comprueba corresponden con la situación real del mismo mediante los procedimientos establecidos.

IC4.8 Ante roturas de la hoja y otras anomalías del proceso se reacciona autónomamente y según los procedimientos establecidos.

EC5 Controlar las operaciones en régimen normal de marcha de las máquinas de acabados para papel o cartón y supervisar la actividad del personal relacionado a su cargo.

- IC5.1** El régimen de operación normal de acabados para productos y artículos de papel o cartón se controla mediante los medios disponibles -panel convencional o sistema de control distribuido y medios informáticos-.
 - IC5.2** Durante el régimen normal de operación se controla que los puntos de consigna fijados en los sistemas de control (velocidad, presión, viscosidad, temperatura y contenido en sólidos del baño de estucado, temperatura de las distintas zonas de secado de la estucadora, temperatura y viscosidad de la parafina, características de la goma, entre otras) son los adecuados para la buena marcha de la producción.
 - IC5.3** El cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de aditivos químicos, así como su dosificación se controla y supervisa.
 - IC5.4** El correcto funcionamiento de los equipos y la actuación de los operarios, se supervisa, a fin de lograr los costos de materias primas, auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros, establecidos en presupuesto.
 - IC5.5** Las distintas etapas productivas se controla se realizan de acuerdo a las variables, caudales, presiones, temperaturas, entre otras establecidos.
- EC6** Coordinar eficazmente el relevo en los acabados de papel o cartón para asegurar la continuidad de la producción.
- IC6.1** El estado de los equipos se registra adecuadamente y en el soporte establecido para garantizar la intervención de mantenimiento, cuando sea necesario e indirectamente, la continuidad de la actividad transformadora.
 - IC6.2** Las variables a controlar, los consumos de materias primas y auxiliares, entre otros se registran adecuadamente y en el soporte establecido para garantizar la repetitibilidad en posteriores pedidos.
 - IC6.3** Las posibles situaciones comprometidas, instrucciones especiales, dudas, entre otras son comunicadas y aclaradas con quien le reemplaza en el puesto de trabajo durante el cambio de turno para que no se produzca ninguna perturbación en la actividad transformadora.
 - IC6.4** El puesto de trabajo no se abandona hasta que el personal entrante está en condiciones de responsabilizarse del mismo.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Procesos y máquinas, en general, de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano. Máquinas de ajuste de tamaño: bobinadora, cortadora, guillotina. Máquinas de modificación de las condiciones de la superficie: calandra, gofradora. Máquinas de acabado y protección: contadora, enresmadora, empaquetadora, embaladora. Máquinas de productos de tisú como pañuelos, de rollos higiénicos, de cocina y limpieza industrial, de servilletas. Máquinas de artículos basados en papel de escritura y oficina: de sobres, cuadernos, tacos, blocs. Máquinas de artículos basados en papel de embalaje: bolsas, sacos, mandriles. Máquinas para aplicar tratamientos superficiales y especiales: estucado, papel pintado, alquitranado, siliconado, encerado, parafinado, sulfurizado, ignífugo y otros.

Información utilizada o generada

Normas derivadas del Convenio Colectivo y otras reglamentaciones. Diagrama de procesos de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano. Condiciones de operación. Normas de correcta fabricación. Diagramas de flujo de materia y energía. Ordenes de trabajo. Instrucciones sobre el valor de las variables a mantener en el proceso. Planes de mantenimiento. Equipos o máquinas de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano. Sistemas de almacenamiento. Sistemas de visión artificial (TV) y emisores de radio. Equipos informáticos de registro. Instrumentos de medida, regulación y control. Panel de control y control lógico programable. Materias primas y auxiliares. Agua. Vapor de agua y aire. Combustibles y productos auxiliares. Procedimientos normalizados de operación. Procedimientos de preparación de materias primas y auxiliares.